



WELDING TOGETHER

N	3
TR	9
N	12
SQ	121
SRT	11
SQ/A	121
SQ/AS	121
SQ/AS	62



TR - N - SQ - SRT - SQ/A - SQ/AS





N 3

TR 9

N 12

SALDATRICI DI TESTA PER TRAFILERIE

Le saldatrici di testa N 3, TR 9, N 12 e SQ 121 studiate per l'impiego in trafileria nella giunzione di fili in acciaio, ottone, alluminio e rame; sono indicate per l'utilizzo in applicazioni che non richiedono cadenze di lavoro particolarmente elevate. I modelli N 3, TR 9 e N 12 sono dotati di serie di ciclo di ricottura e carrello a quattro ruote, mentre il modello SQ 121, dotato di controllo elettronico della saldatura, può essere fornito a richiesta di ciclo di ricottura e carrello per la movimentazione.

Nel modello TR 9, l'apertura e la chiusura delle morse è azionata da pedali, mentre nei modelli N 3, N 12 e SQ 121 si effettua manualmente tramite leve.

Tutti i modelli di questa serie possono essere forniti a richiesta con mola di sbavatura (A); per il modello N 3 è disponibile una lampada con lente di ingrandimento (C).



A)

BUTT WELDERS FOR WIRE DRAWING MILLS

TR 9, N 3, N 12 and SQ 121 butt welders, especially designed for wire drawing mills for joining steel, brass, aluminium and copper rods, are recommended for non heavy duty applications.

N 3, TR 9 and N 12 models are standard supplied with the annealing function and four wheel trolley, whilst SQ 121, equipped with an electronic welding control, can be also provided upon request with annealing function and trolley for easy manoeuvrability. Jaws opening and closing is by means of foot pedals in TR 9 only, whilst it is operated by manual levers in N 3, N 12 and SQ 121. Upon request all models of this series can be supplied with a grinding wheel (A), whilst lighted magnifying glass is additionally available for N 3 only (C).



C)



SQ 121

		N 3		TR 9		N 12		SQ 121	
		MIN	MAX	MIN	MAX	MIN	MAX	MIN	MAX
Acciaio dolce	● Ø mm	0,5	2,5	0,8	8	2	14	3	18
<i>Mild steel</i>	■ mm ²		4,9		50		150		250
Acciaio inossidabile	● Ø mm	0,5	1,2	0,8	6	2	9	3	16
<i>Stainless Steel</i>	■ mm ²		1,1		28		65		200
Alluminio	● Ø mm	0,8	2	2	5	2	8	4	12
<i>Aluminium</i>	■ mm ²		3,1		20		50		110
Rame	● Ø mm	0,5	1,8	1,5	3,5	2	6	4	8
<i>Copper</i>	■ mm ²		2,5		10		28		50
Ottone	● Ø mm	0,5	1,8	1,5	3,5	2	6	4	10
<i>Brass</i>	■ mm ²		2,5		10		28		75

CARATTERISTICHE

- Azionamento manuale
- Regolazione della forza di saldatura
- Regolazione della potenza di saldatura
- Morsa di saldatura mobile montata su guide a sfera
- Scala graduata per determinare l'apertura delle morse (N 3, TR 9 e N 12)
- Comando elettronico per la regolazione dei parametri di saldatura (SQ 121)

OPTIONAL

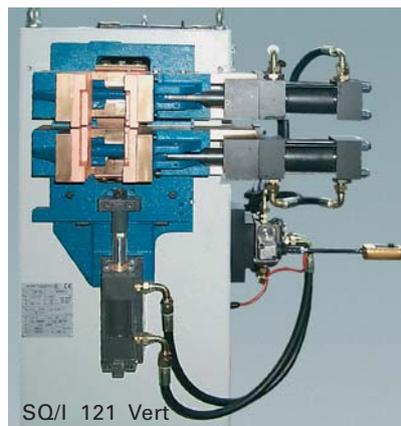
- Mola per la sbavatura con interruttore magnetotermico e dispositivo di sicurezza con sgancio automatico in mancanza di tensione (A e B)
- Carrello con quattro ruote (SQ 121) (B)
- Versione con morsetti e ciclo di ricottura (SQ 121) (B)
- Lampada con lente di ingrandimento (N 3) (C)

VERSIONI SPECIALI

- Saldatrice ad orientamento verticale (SQ/I 121 Vert)



B)



SQ/I 121 Vert

FEATURES

- Manually operated
- Welding upset adjustment
- Welding power adjustment
- Movable jaw by guides bearing
- Graduated scale to easily set the opening of the jaws (N 3, TR 9 and N 12)
- Electronic control for the welding parameters adjustment (SQ 121)

OPTIONS

- Grinding wheel with magnetothermal switch and blackout safety protection device (A and B)
- Four wheel trolley (SQ 121) (B)
- Version with annealing facility and suitable jaws (SQ 121) (B)
- Lighted magnifying glass (N 3) (C)

SPECIAL VERSIONS

- Vertical up wire welding (SQ/I 121 Vert)



SRT 11



SQ/A 121

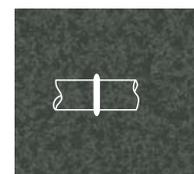
SALDATRICI DI TESTA PER LAVORI DI SERIE

Le saldatrici di testa della serie SRT e SQ/A, ad azionamento pneumatico e ciclo automatico, garantiscono elevate produzioni e sono adatte per saldare manufatti in filo metallico. La SRT 11, grazie alla sua velocità, è particolarmente idonea per impieghi con cadenze elevate. Le saldatrici SRT e SQ/A possono essere fornite, a richiesta, con controllo della corrente a pulsazione (versione Pulse), che permette di ottenere giunti saldati con un migliore aspetto estetico, bave ridotte ed un leggero rigonfiamento del giunto.

MASS PRODUCTION BUTT WELDERS

SRT and SQ/A butt welders, air operated with completely automatic cycle, allow high productivity and are suitable for welding wire manufactured goods. SRT 11, due to its welding speed, is particularly recommended for mass production.

Upon request, both SRT and SQ/A can be supplied with the pulse facility control to obtain reduced burr, good looking and slightly expanded joints.



CARATTERISTICHE

- Azionamento pneumatico
- Comando elettronico per la regolazione dei parametri di saldatura
- Morsa di saldatura mobile montata su guide a sfera



FEATURES

- Air operated
- Electronic control for welding parameters adjustment
- Movable jaw by guides bearing

welding together





SQ/AS 121



SQ/AS 62

SALDATRICI DI TESTA A SCINTILLIO

Gli impianti di saldatura SQ/AS sono adatti per saldare di testa a scintillio sezioni piene, tubi e profilati ottenendo giunti di alta qualità; grazie al loro funzionamento automatico sono la soluzione ideale per essere impiegate in lavori di serie.

FLASH BUTT WELDERS

SQ/AS models are suitable for flash butt welding solid material, pipes, profiles and hollow sections by obtaining high quality joints. They are particularly suitable for mass production with fully automatic controls aiding speed and efficiency.

SALDATURA DI TESTA A SCINTILLIO

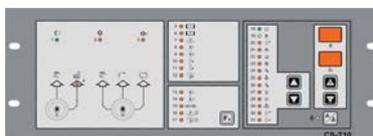
I modelli SQ/AS effettuano la saldatura avvicinando lentamente e senza contatto le due sezioni da saldare; in questo processo un arco elettrico scocca fra le parti, portandole in un brevissimo tempo in uno stato di prefusione, a questo punto le due estremità vengono violentemente pressate l'una contro l'altra da una elevata forza ottenendo così un giunto con una zona saldata totalmente priva di impurità e di ottima qualità.

FLASH BUTT WELDERS

SQ/AS machines start the welding operation by slowly approaching, without contact, the two parts to be joined; then an electric arc strikes between them and in a very short time they are brought to a pre-melting condition. At this point the two ends, in a semi-solid status, are heavily pressed one against the other by the upsetting force, which results in a totally impurity free high quality joint.

CARATTERISTICHE

- Facili da usare
- Azionamento pneumatico
- Comando elettronico per la regolazione dei parametri di saldatura
- Morsa di saldatura mobile montata su guide a sfera



FEATURES

- Easy-to-use
- Air operated
- Electronic control for the welding parameters adjustment
- Movable jaw by guides bearing



	DATI TECNICI	TECHNICAL DATA				N 3	TR 9	N 12	SQ 1 2 1
	Alimentazione monofase 50/60 Hz	Single phase input 50/60Hz	U ₁	V		400	400	400	400
	Potenza nominale al 50%	Rated power at 50%	S _n	kVA		0,8	3	4	20
	Potenza max. saldatura	Max. welding power	S _{max.}	kVA		2	9,6	18	93
	Potenza di installazione	Installed power	P ₁	kVA		1	3	4	15
	Sezione cavi di connessione	Cross section connecting cables		mm ²		2,5	2,5	2,5	16
	Fusibile (fusione lenta)	Fuse (delayed action)		A		10	10	10	40
	Tensione secondaria a vuoto	Secondary voltage	U ₂₀	V		2	2,6	2,4	4,2
	Corrente sec. max. cortocircuito	Secondary short circuit current	I _{2cc}	kA		1,2	4,4	10	28
	Forza di serraggio	Clamping force		daN		10	80	200	1000
	Forza di ricalcatura	Upsetting force		daN		1,3	20	80	300
	Capacità max su acciaio dolce	Max.capacity on mild steel		mm ²		4,9	50	150	250
	Diametro fili	Wire Diameter	min.	mm		0,5	0,8	2	3
			max.	mm		2,5	8	14	18
	Dimensioni	Dimensions		mm		518	565	770	800
				mm		515	565	660	600
				mm		1145	1100	1120	1550
	Peso	Weight	m	kg		52	80	80	280
						A	A	A	A
	Chiusura delle morse	Jaws closing							

	DATI TECNICI	TECHNICAL DATA			SRT 1 1	SQ/A 1 2 1	SQ/A 6 2	SQ/AS 1 2 1	SQ/AS 6 2
	Alimentazione monofase 50/60 Hz	Single phase input 50/60Hz	U ₁	V	400	400	400	400	400
	Potenza nominale al 50%	Rated power at 50%	S _n	kVA	4	25	60	25	60
	Potenza max. saldatura	Max. welding power	S _{max.}	kVA	18	122	160	122	160
	Potenza di installazione	Installed power	P ₁	kVA	4	15	45	15	45
	Sezione cavi di connessione	Cross section connecting cables		mm ²	2,5	16	50	16	50
	Fusibile (fusione lenta)	Fuse (delayed action)		A	10	40	100	40	100
	Tensione secondaria a vuoto	Secondary voltage	U ₂₀	V	2,2	5,1	6	5,1	6
	Corrente sec. max. cortocircuito	Secondary short circuit current	I _{2cc}	kA	10	30	35	30	35
	Forza di serraggio	Clamping force		daN	150	900	3000	1350	1400
	Forza di ricalcatura	Upsetting force		daN	58	350	1800	450	900
	Capacità max su acciaio dolce	Max.capacity on mild steel		mm ²	50	200	700	250	350
	Diametro fili	Wire Diameter	min.	mm	1,5	3	6	5	8
			max.	mm	8	16	30	14	18
	Dimensioni	Dimensions		mm	620	830	620	830	620
				mm	600	640	1450	920	1450
				mm	1100	1460	2000	1600	1800
	Peso	Weight	m	kg	84	280	970	300	930
						C	B	B	B
	Chiusura delle morse	Jaws closing							

* A richiesta tensioni speciali

* Other voltages available on request

Chiusura delle morse

- A = Chiusura meccanica
- B = Chiusura pneumatica indipendente o contemporanea
- C = Chiusura pneumatica contemporanea

Jaws closing

- A = Mechanical clamping
- B = Independent or contemporary pneumatic clamping
- C = Contemporary pneumatic clamping



LE CARATTERISTICHE TECNICHE POSSONO SUBIRE MODIFICHE SENZA PREAVVISO.

TECHNICAL FEATURES MIGHT CHANGE WITHOUT NOTICE.

